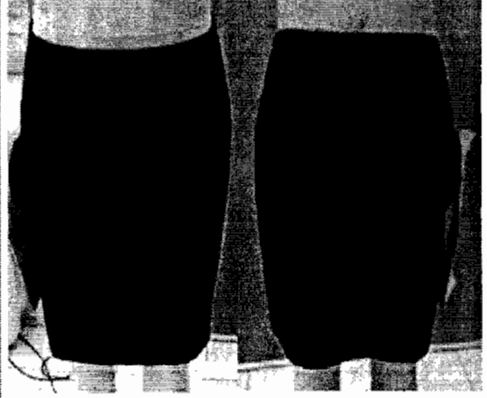


福星制衣越南廠 制衣工程 IE 出數核定流程表

1. 由越南廠的 IE 人員，依據上線款式，製作工程表及時間初估表。
2. 經越南廠生產部會商研究後，由生產主管提出效率建議與工程改善說明。並簽字
3. 經越南廠總經理核實後，將文件呈送臺北公司做最後核可。
4. 依臺北公司核可之 IE 數據後，作為越南廠的效率評估與績效獎金標準。

款式: G16-031S	款式說明 LADIE SKITR 订单 3101	制表人: HUONG	日期: 2016/02/25	文件編號:
參考雷同款:			照片	
生產車縫時間:1964	特車組時間:108	總時間: 2072		
生產出數: 14.66	特車組出數:266.7	IE 總出數: 13.9		

PPIC 主管:

(Handwritten signature)

FLOW CHART OF G16-031S**ZIPPER
FACING*2**

- 16" 6. SERGE ZIPPER FACING*2
6" 7. MARK ZIPPER FACING*2
12" 8. FOLDSTICTH HEM
ZIPPER FACING

W.BAND*4

- 34" 43. SEW EDGE*2(TEMPLATE)
25" 44. MARK BAND*2
40" 45. JOIN CENTER
BAND*2*2+TRIM
9" 46. PRESS SEAM OPEN
18" 47. TRIM W.BAND
4" 48. PRESS ESLASTIC BAND
3" 49. MARK+CUT ESLASTIC BAND*1
8" 50. CLOSE ESLASTIC BAND OPEN
36" 51. TACK ESLASTIC TO UPPER W. BAND
30" 52. 1/16STITCH UPPER W.BAND
22" 53. PRESS UPPER W.BAND
18" 54. TACK W.BAND 1 EDGE

FRONT

- 35" 1. MARK FRONT+
PKT POSITION*2+TEE HODER*1
28" 2. SERGE F. PANEL SEAM*2*2
34" 3. JOIN F. PANEL SEAM*2
16" 4. PRESS F. PANEL SEAM+BTM
68" 5. SET ZIPPER AT F. PANEL SEAM*2
38" 9. SET ZIPPER FACING*2
64" 10. CLOSE HEM ZIPPER, MARK
14" 11. FUSE MEX*2
10" 12. SERGE FRONT BAG*2
54" 13. SET BESOM*2(MACH)
28" 14. SET BESOM*2(HAND)
42" 15. CLOSE 2EDGE*2
17" 16. PRESS PKT OPEN*2
20" 17. TACK BAG*2
34" 18. SEFETY BAG*2
72" 19. 1/16STITCH LIP 3 UNDER*2
40" 20. TACK PKT OPEN*2+TACK
PKT TO W.BAND*2
24" 21. CLOSE OVERLOOK PKT*2*2
32" 24. ATTACK TEE HOLDER*1
38" 40. JOIN OUT SEAM(SEFETY)
14" 41. PRESS OUT SEAM
76" 42. FOLDSTICTH BTM
72" 55. SET W.BAND, MARK
14" 56. PRESS UNDER W.BAND
AFTER SET W.BAND
67" 65. SET LINING W.BAND
20" 66. TACK LBL AT W.BAND*2
15" 67. TACK 2POINT W.BAND
80" 68. CREAK STITCH UNDER W.BAND
68" 69. TRIM & TURN

TEE HOLDER*1

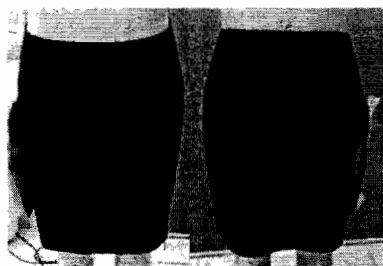
- 6" 22. CREASE TEE
HOLDER*1
13" 23. 1/16STITCH
TEE HOLDER

BACK*2

- 26" 25. MARK FRONT+
PKT POSITION*2
14" 26. FUSE MEX*2
54" 27. SET BESOM*2(MACH)
28" 28. SET BESOM*2(HAND)
42" 29. CLOSE 2EDGE*2
17" 30. PRESS PKT OPEN*2
20" 31. TACK BAG*2
22" 32. MARK+TACK PKT TO W. BAI
18" 33. SEFETY BESOM*2
38" 34. SEFETY BAG*2
52" 35. 1/16STITCH LIP 3 UNDER*2
18" 36. TACK BACK PKT OPEN*2
24" 37. CLOSE OVERLOOK PKT*2*2
17" 38. SEFETY CENTER BACK
9" 39. PRESS FORWARD 1EIDE

LINING

- 18" 57. MARK LINING
48" 58. CLOSE PLEAT*2*2
26" 59. O/L 4T OUT SEAM
18" 60. O/L 4T IN SEAM
42" 61. O/L 4T FRONT RISE &
BACK RISE
74" 62. FOLDSTITCH BTM(KANSAI)
18" 63. TACK LBL AT OUT SEAM*2
17" 64. PRESS



POSITION TIME TABLE

POSITION	GENERAL	SPECIAL
SINGLE	1069	
KANSAI	72	
DOUBLE	0	
SPECIAL	285	108
CHAIN STITCH	110	
PRESS	173	
HAND	255	0
AMOUNT	1964	108
OUPUT PCS	14.66	266.7
TOTAL TIME	2072	TOTAL OUTPUT 13.9

STYLE NO: AP16-031S

DATE: 2016/02/26

TAIPEI IE OUTPUT:

14.52

VN IE OUTPUT: 14.66

# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn	Grade Cấp	合縫記號	使用機器	Time Thời gian	price Đơn giá	Output Sản lượng	使用配件 及其他
	Thân trước, mẫu chính							
01	Mark front+pkt position*2+tee holder*1	SD TT+vi trí túi+vi trí dán dây cài nút*1	C	HAND	35	259.7	823	
02	Serge F.panel seam*2*2	VS 3C sườn TT*2*2	B	SW	28	223.2	1029	
03	Join F.panel seam*2	Cán chập sườn TT*2	B	SINGLE	34	271.0	847	
04	Press F.panel seam+blm	Là sườn tt+là gấp gấu	B	PRESS	16	127.5	1800	
05	Set zipper at F.panel seam*2	Tra khóa sườn váy*2	A	SINGLE	68	569.2	424	
06	Set zipper facing*2	Tra đáp khóa *2	B	SINGLE	38	302.9	758	
07	Close hem zipper,mark	Chặn gấu khóa,sd	B	SINGLE	64	510.1	450	
08	Fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
09	Serge front bag*2	VS 3C 1 cạnh lót túi*2	B	SW	10	79.7	2880	
10	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
11	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
12	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	42	351.5	686	
13	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi *2	B	PRESS	17	135.5	1694	
14	Tack bag	Ghim lót*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
15	Safety bag*2	Quây lót túi(vs 5c)	B	SW	34	271.0	847	
16	1/16stitch lip 3 under	Mí lộn khe 3 cạnh cơi túi*2	A	SINGLE	52	435.2	554	
17	Tack pkt open*2+tack pkt to w.band*2	Ghim kín miệng túi*2+ghim lót túi trên cạp*2	B	SINGLE	40	318.8	720	
18	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi *2*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
19	Attack tee holder*1	Dán chặn dây cài nút	B	SINGLE	32	255.0	900	
20	Join out seam(safety)	Cán chập dọc váy(VS 5C)	B	SW	38	302.9	758	
21	Press out seam	Là lật dọc váy	B	PRESS	14	111.6	2057	
22	Foldstitch blm	Gập điều gấu váy	A	SINGLE	76	636.1	379	
23	Set w.band,mark	Tra cạp,sd	A	SINGLE	72	602.6	400	
24	Press under w.band after set w.band	Là chân cạp sau tra	B	PRESS	14	111.6	2057	
25	Set lining w.band	Lồng lót cạp	A	SINGLE	67	560.8	430	
26	Tack lbl at band*2	Ghim mác cạp*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
27	Tack 2 point w.band	Ghim cạp 2 điểm trước khi gấp mí	B	SINGLE	15	119.6	1920	
28	Creak stitch under w.band	Mí chân cạp lộn khe	A	CHAIN STITCH	80	669.6	360	
XZ	Trim&turn	Cắt chỉ,lộn váy	C	HAND	68	504.6	424	
	Zipper facing*2	Đáp khóa sườn*2						
A01	Serge zipper facing*2	vs 3c đáp khóa sườn*2	B	SW	16	127.5	1800	
A02	Mark zipper facing*2	SD đáp khóa sườn	C	HAND	6	44.5	4800	
A03	Foldstitch hem zipper facing	Gập điều gấu khóa sườn	B	SINGLE	12	95.6	2400	
	Tee holder*1	Dây cài nút*1						
B01	Cresae tee holder*1	Là gấp dây cài nút	B	PRESS	6	47.8	4800	
B02	1/16stitch tee holder	Mí dây cài nút	B	SINGLE	13	103.6	2215	
	Back *2	Thân sau*2						
C01	Mark back+pkt position*2	SD ts+ vị trí bỏ túi sau*2	C	HAND	26	192.9	1108	
C02	fuse mex*2	Là mex vào vị trí túi*2	B	PRESS	14	111.6	2057	
C03	Set besom*2(mach)	Bổ túi bằng máy*2	B	SPECIAL	54	430.4	533	
C04	Set besom*2(hand)	Bổ túi bằng tay*2	C	HAND	28	207.8	1029	
C05	Close 2edge*2	Chặn 2 đầu cơi túi*2	A	SINGLE	42	351.5	686	
C06	Press pkt open*2	Là miệng cơi túi sau*2	B	PRESS	17	135.5	1694	
C07	Tack bag *2	Ghim lót vào cạnh cơi túi*2	B	SINGLE	20	159.4	1440	
C08	Mark+tack pkt to w.band*2	SD+Ghim lót trên cạp	B	SINGLE	22	175.3	1309	
C09	Safety besom*2	VS 5C cạnh cơi túi	B	SW	18	143.5	1600	
C10	Safety bag*2	Quây lót túi(vs 5c)	B	SW	38	302.9	758	
C11	1/16stitch lip 3 under	Mí lộn khe 3 cạnh cơi túi	A	SINGLE	52	435.2	554	
C12	Tack pkt open*2	Ghim miệng túi*2	B	SINGLE	18	143.5	1600	
C13	Tack over lock back pkt*2*2	Ghim vắt sổ chỉ túi sau*2*2	B	SINGLE	24	191.3	1200	
C14	Safety center back	VS 5C giữa TS	B	SW	17	135.5	1694	
C15	Press forward 1side	Là lật giữa TS	B	PRESS	9	71.7	3200	

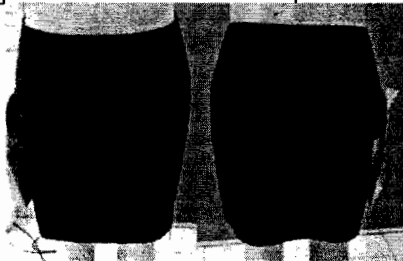
FORMOSTAR GARMENT (VIETNAM) CO., LTD
SEWING OPERATION LIST

STYLE NO: AP16-031S
DATE: 2016/02/25

TAIPEI IE OUTPUT:
VN IE OUTPUT: 14.66

14.52

# step Mã công đoạn	Step name Tên công đoạn		Grade Cấp	合縫記號	使用機器	time Thời gian	price Đơn giá	output Sản lượng	使用配件 及其他
	W.band*4	Cạp*4							
D01	Join edge*2	Cán chắp sống cạp*2	B		SINGLE	34	271.0	847	
D02	Mark band*2	SD cạp *2	C		HAND	25	185.5	1152	
D03	Join center w.band*2*2	Cán cạp*2*2+cán sống 1 đoạn+xén sửa	B		SINGLE	40	318.8	720	
D04	Press seam open	Là rẽ can cạp	B		PRESS	9	71.7	3200	
D05	Trim w.band	Chém cạp	C		HAND	18	133.6	1600	
D06	Press elastic band	Là chun cạp	B		PRESS	4	31.9	7200	
D07	Mark+cut elastic band*1	SD+cắt chun cạp	C		HAND	3	22.3	9600	
D08	Close elastic band	Chặn miệng chun cạp	B		SINGLE	8	63.8	3600	
D09	Tack elastic to w.band	Ghim chun vào sống cạp	B		SINGLE	36	286.9	800	
D10	1/16stitch upper w.band	Mỉ cạp 1/16	B		CHAIN STITCH	30	239.1	960	
D11	Press upper w.band	Là sống cạp	B		PRESS	22	175.3	1309	
D12	Tack w.band 1 edge	Ghim cạp 1 đường	B		SINGLE	18	143.5	1600	
	Lining	Lót							
E01	Mark lining	SD lót	C		HAND	18	133.6	1600	
E02	Close pleat*2*2	Máy ly lót*2*2	B		SINGLE	48	382.6	600	
E03	O/L 4T out seam	VS 4C dọc lót	B		SW	26	207.2	1108	
E04	O/L 4T in seam	VS 4C giàng lót	B		SW	18	143.5	1600	
E05	O/L 4T front rise& back rise	VS 4C đứng TT+TS lót(gồm cả đáp đứng)	B		SW	42	334.7	686	
E06	Foldstitch btm(kansai)	Máy kan sai gấu lót(2kim)	A		KANSAI	72	602.6	400	
E07	Tack LBL at out seam*2	Ghim móc sườn*2	B		SINGLE	18	143.5	1600	
E08	Press	Là lót	B		PRESS	17	135.5	1694	
TOTAL						2072	16622.8	13.90	



Position	GENERAL	SPECIAL			
single	1069				
Kansai	72				
special	285	108			
Chain stitch	110				
press	173				
hand	255	0			
amount	1964	108			
output pcs	14.66	266.7			
total time	2072		total output		13.90

製表人: Huong